

## ACRO zorgt voor identieke ritssluitingen bij Buseloc

Buseloc in Peer is een erkende sociale werkplaats die actief is in de confectie van onder andere matrashoezen, boxsprings en medische tilbanden. De doelstelling van deze organisatie is om via dit maatwerk langdurige werklozen te reïntegreren in de arbeidsmarkt. De confectie-industrie lijkt misschien op pure handenarbeid, maar niets is minder waar.



Door technische innovatie in combinatie met de uitgebreide expertise van de medewerkers levert Buseloc iedere dag kwalitatief hoogstaand maatwerk af. De organisatie beschikt dan ook over een zeer geautomatiseerd machinepark van computergestuurde snijmachines tot automatische borduurmachines. Zo is er ook een machine in huis om de ritssluitingen die gebruikt worden bij matrashoezen en boxsprings, automatisch op lengte te knippen en te voorzien van markeringen op de hoekpunten. Deze machine vertoonde al langere tijd problemen met afwijkingen op de lengte en op een juiste plaatsing van de markeringen. Zelfs de softwarematige bijregel functie op de machine kon geen verbetering meer tot stand brengen.

### BLOKKERING

#### DOORVOERMECHANISME

Om het probleem aan te pakken, heeft Buseloc contact opgenomen met ACRO, het Automatisering Centrum Research en Opleiding van de KHLim. Een service engineer van ACRO is ter plekke gegaan om het probleem zo snel mogelijk van de baan te ruimen. Eerst is er een volledige mechanische check-up gedaan van de machine. Daaruit bleek dat de stappenmotor die het doorvoermechanisme voor de ritssluitingen aandrijft, geregeld blokkeerde. Een nauwkeurige afstelling van de aandrijving bleek de oplossing voor dit eerste probleem te zijn.

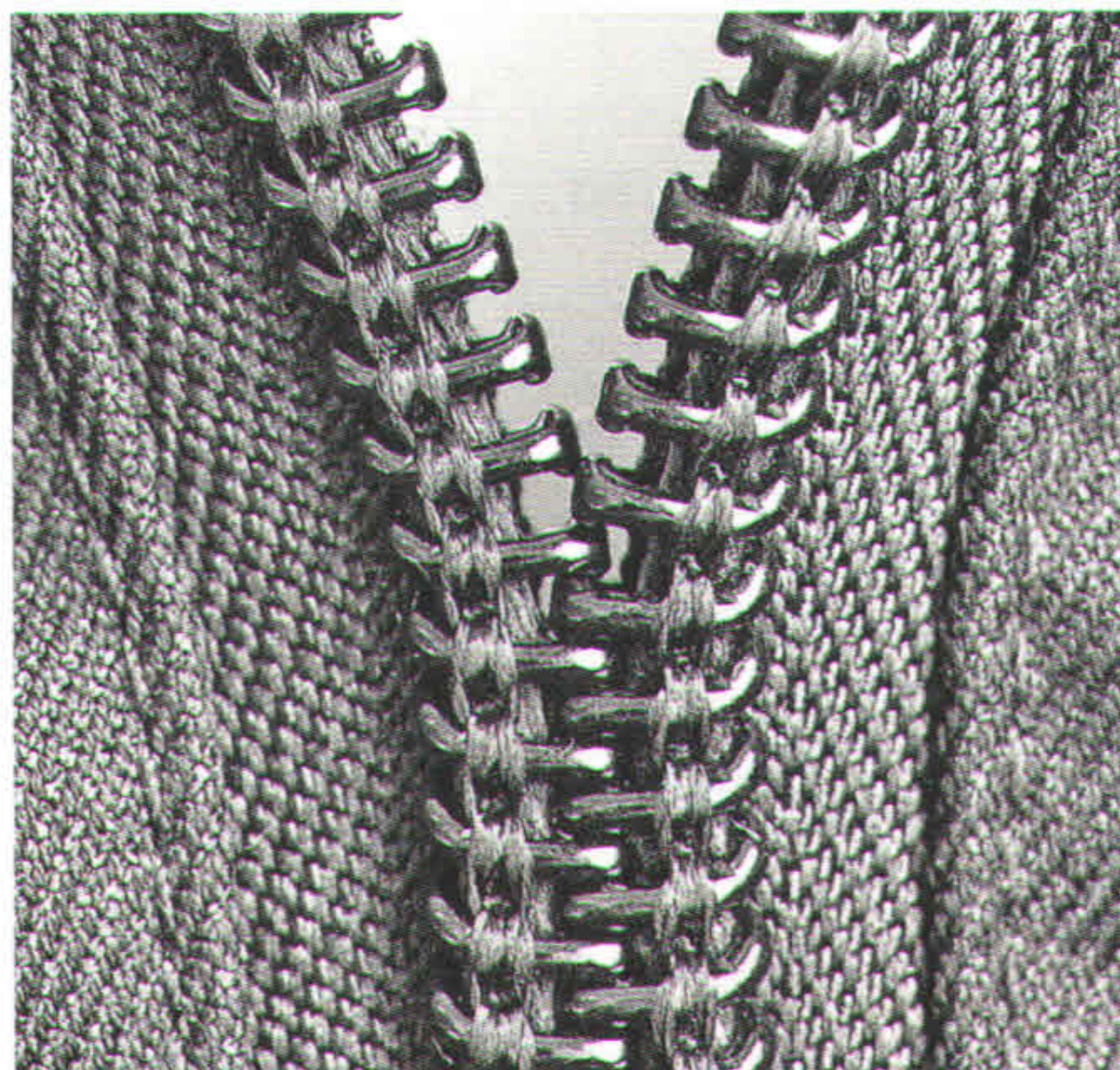
### STURING

Daarna is de sturing van de machine onder de loep genomen. De machine



**'Buseloc heeft de beschikking over een zeer geautomatiseerd machinepark, van computergestuurde snijmachines tot automatische borduurmachines.'**

bevat een PLC sturing die de aanwezige sensoren inleest, de stappenmotor, knip- en markeerfunctie aanstuurt en ook communiceert met het bedieningspaneel. Na een grondige analyse van het PLC programma bleek dat de



geprogrammeerde rekenfunctie voor de lengtebepaling van de ritsen niet helemaal correct was. Aanpassingen in de software hebben dit probleem van de baan geruimd.

### GROTER REGELBEREIK

Tot slot is de softwarematige bijregel functie aangepast en uitgebreid. Dit om maatafwijkingen aan de machine bij te passen. Zo kunnen de mensen van Buseloc nu gebruikmaken van een groter regelbereik en kunnen zij in kleinere stapjes bijregelen. Na een grondige test bleek dat de verschillende aanpassingen hun vruchten hadden afgeworpen en de ritslengte en markeringen terug maatvast zijn. ◀